



**RETURN BIDS TO:
RETOURNER LES SOUMISSIONS À:**

Please use epost Connect
Veuillez utiliser le serviceConnex

**SOLICITATION AMENDMENT
MODIFICATION DE L'INVITATION**

The referenced document is hereby revised; unless otherwise indicated, all other terms and conditions of the Solicitation remain the same.

Ce document est par la présente révisé; sauf indication contraire, les modalités de l'invitation demeurent les mêmes.

Comments - Commentaires

Vendor/Firm Name and Address
Raison sociale et adresse du
fournisseur/de l'entrepreneur

Issuing Office - Bureau de distribution
Weapons Systems Division/Division des systèmes
d'arme
11 Laurier St. / 11, rue Laurier
8C2, Place du Portage
Gatineau
Québec
K1A 0S5

Title - Sujet Système d'arme à calibres multiples	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8476-196090/B	Amendment No. - N° modif. 014
Client Reference No. - N° de référence du client W8476-196090	Date 2020-11-05
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$BM-030-27872	
File No. - N° de dossier 030bm.W8476-196090	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM Eastern Standard Time EST on - le 2020-11-13 Heure Normale du l'Est HNE	
F.O.B. - F.A.B. Plant-Usine: <input checked="" type="checkbox"/> Destination: <input type="checkbox"/> Other-Autre: <input type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Mosher, Jeff	Buyer Id - Id de l'acheteur 030bm
Telephone No. - N° de téléphone (819) 420-1748 ()	FAX No. - N° de FAX () -
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction:	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

Delivery Required - Livraison exigée	Delivery Offered - Livraison proposée
Vendor/Firm Name and Address Raison sociale et adresse du fournisseur/de l'entrepreneur	
Telephone No. - N° de téléphone Facsimile No. - N° de télécopieur	
Name and title of person authorized to sign on behalf of Vendor/Firm (type or print) Nom et titre de la personne autorisée à signer au nom du fournisseur/ de l'entrepreneur (taper ou écrire en caractères d'imprimerie)	
Signature	Date

Les modifications suivantes aux documents de soumission entrent en vigueur immédiatement. Cette modification 014 fait partie des documents de soumission.

La modification 014 est émise pour les raisons suivantes :

- (1) Publier des questions des soumissionnaires et les réponses; et
- (2) Publier un document contenant 'Paragraph 2.1.4.2 from AC/225(LG/3 – SG/1) D/14'.

(1) Questions des soumissionnaires et réponses

QUESTION # 39 :

La section 3.1.1.9 de l'ANNEXE D indique que la couleur des principales surfaces externes du fusil doit être Coyote Beige avec une finition mate ou une couleur alternative approuvée par le Canada.

- a) Le Canada acceptera-t-il la couleur Cerakote H-30118 sur les surfaces métalliques externes et la couleur Cerakote C-30118 sur le canon comme couleur alternative à la place du Coyote Beige ? Cette couleur est comparable au Coyote Beige recherché et est extrêmement similaire en couleur.
- b) Le Canada considère-t-il que les pièces moulées en polymère, comme la poignée et l'appui-joue interchangeables, sont des composants externes principaux ?

RÉPONSE # 39 :

- a) Pour déterminer la conformité à cette exigence, la couleur associée à la solution proposée doit être indiquée dans la proposition du soumissionnaire.
- b) Les pièces moulées en polymère telles que la poignée et l'appui-joue ne sont pas considérées comme des composants externes principaux.

QUESTION # 40 :

Le Canada peut-il clarifier l'intention de l'exigence «selon le cas» à la section 16.2.2 de la DD LS-008, Données techniques supplémentaires sur l'approvisionnement (DTSA) ? Dans le cadre de l'État détaillé d'approvisionnement (EDA), le fournisseur doit fournir une séquence descendante de l'équipement en énumérant toutes les pièces incluses dans le produit final.

Dans l'EDA, le fabricant est-il tenu d'inclure les dessins de niveau 2 ou 3, les dimensions, les tolérances, les matériaux, les procédés obligatoires, le fini des surfaces et les enduits protecteurs :

1. Pour chaque pièce et / ou;
2. Pour chaque sous-ensemble et / ou;
3. Pour des pièces spécifiques jugées nécessaires par le Canada ?

Les dessins de niveau 2 ou 3 qui sont actuellement disponibles par le fabricant seront-ils satisfaisants, ou le Canada exigera-t-il des changements et des modifications spécifiques au format et aux données des dessins?

RÉPONSE # 40 :

La liste fournie en 16.2.2 ne s'appliquera pas nécessairement à toutes les pièces incluses dans le produit final, et c'est pourquoi «selon le cas» est indiqué. L'EDA doit être structuré en commençant par l'ensemble de niveau supérieur pour évoluer jusqu'aux articles utilisables, tel qu'il est indiqué dans DD-LS-007, l'EDA, au paragraphe 15.2.2. Les dessins du fabricant seront suffisants. Le Canada n'a pas l'intention de modifier le format et le contenu des dessins du fabricant.

QUESTION # 41 :

Nous avons demandé une prolongation de 3 semaines pourtant 2 semaines ont été fournies, mais nous avons vraiment besoin d'une semaine supplémentaire pour obtenir les certificats des rapports de test. Sans la semaine supplémentaire, il est fort probable que nous ne puissions pas fournir une soumission complète.

Veuillez indiquer si une prolongation d'une semaine supplémentaire peut être fournie afin de laisser suffisamment de temps pour compiler les certificats des rapports d'essai requis avec la soumission.

RÉPONSE # 41 :

Le calendrier du Canada pour l'approvisionnement de l'ACMTE est extrêmement restreint, comme indiqué précédemment dans la modification 011. De plus, le Canada s'est déjà engagé dans la modification 002 à prolonger la livraison du PPS de 15 jours avec une demande motivée. Par conséquent, le Canada ne peut pas accorder une prolongation d'une semaine à la demande du soumissionnaire.

QUESTION # 42 :

Concernant les essais d'homologation des composants sous pression :

- a) Pourriez-vous soit fournir le document de référence (AC / 225 (LG / 3 - SG / 1) D / 14, paragraphe 2.1.4.2), soit fournir un résumé de la portée des travaux pour les essais d'homologation ?
- b) Si nous pouvions nous procurer l'équipement nécessaire pour faire cet essai à l'interne, cela serait-il acceptable pour le Canada ? D'après ce que nous savons, il n'y a qu'une seule entreprise au Canada qui fait ce test actuellement.

RÉPONSE # 42 :

- a) Le document contenant 'Paragraph 2.1.4.2 from AC / 225 (LG / 3 - SG / 1) D / 14' est publié avec cette modification 014, voir ci-dessous.
- b) En Amérique du Nord, où la vérification des armes légères n'est pas réglementée, les tests d'épreuve seraient généralement effectués par le fabricant et les composants portant la marque d'épreuve du fabricant.

QUESTION # 43 :

En ce qui concerne l'évaluation environnementale des équipements, pourriez-vous fournir les documents sources décrivant le degré de profondeur de l'EEE? Par exemple, est-ce que la soumission uniquement des données FTSS pour les matières dangereuses serait acceptable selon l'EEE de l'annexe «B» sous le paragraphe 5.4 ?

RÉPONSE # 43 :

La soumission des données FTSS à elle seule ne sera pas suffisante pour répondre aux exigences du produit livrable de l'EEE. Les exigences pour l'EEE sont détaillées dans la DD SE-003 (appendice 2 de l'annexe B), comme indiqué à l'annexe B, par. 5.4.

(2) Publication d'un document contenant 'Paragraph 2.1.4.2 from AC/225(LG/3 – SG/1) D/14'

Veuillez faire référence au document ci-dessous contenant 'Paragraph 2.1.4.2 from AC/225(LG/3 – SG/1) D/14'.

Remarque: En raison des restrictions de droits d'auteur et de l'impossibilité d'obtenir l'autorisation de reproduire, le document n'est disponible qu'en anglais.

Paragraph 2.1.4.2 from AC/225 (LG/3 – SG/1) D/14

2.1.4.2 If applicable: (Crusher or transducer) Fire dry normal cartridges, dry high pressure cartridges and oiled normal cartridges. The high pressure test (proof) rounds, chemically cleaned and then dried, will be fired at a pressure 30% higher than the normal test cartridge at 21° C. Where possible, these high pressure rounds will be made up using standard cartridge components. On completion of these firings, cartridge headspace, bore, chamber, etc. are to be measured for comparison with previous measurements and the weapon components shall be inspected to ensure that no component of the weapon has been deformed or damaged. Any abnormal condition found on proof firing will necessitate reproof. For non-NATO standard ammunition, to arrive at the correct proof cartridge overpressure, a pressure barrel with the same configuration as the barrel of the test weapon must be used.